

## Fiche Technique

Page 1 de 2

- Caractéristiques:** AKEMI® 2C Epoxy Primer est une couche de fond en résine époxy au phosphate de zinc pour application en couche épaisse, en conformité avec la législation sur COV. Le produit se caractérise par ses caractéristiques suivantes:
- développé en référence aux constructions en acier ZTV-KOR
  - très bonnes propriétés de protection contre la corrosion
  - résistance aux acides dilués et lessives alcalines diluées
- Domaine d'utilisation:** AKEMI® 2C Epoxy Primer trouve son application principale dans la construction de véhicules, machines et les aciéries et partout où de grandes exigences de protection contre la corrosion sont de mise. Le produit permet le laquage de véhicules, de châssis et de camionnettes. Impeccable comme support pour les mastics polyester et enduits à injecter, dans les restaurations tout comme pour les nouvelles pièces et les réparations. Les support appropriés sont:
- couches de vernis existantes, y compris les vernis acryliques thermoplastiques
  - acier
  - acier galvanisé
  - acier inoxydable
  - métaux non ferreux (aluminium, cuivre, zinc, laiton)
  - stratifiés de polyester
  - bois ou contreplaqué
  - AKEMI® mastic polyester ou mastic appliqué au pistolet
- Mode d'emploi:**
1. Les surfaces doivent être propres, sèches, sans graisse, fermes et exemptes de croûte de laminage, de rouille et autres produits non adhérents à la surface qui peuvent avoir un effet négatif sur l'adhérence.
  2. Eliminer les anciens revêtements non solides.
  3. Pré-nettoyer avec un nettoyant approprié, p.ex. afin® Acryclean.
  4. Meuler les revêtements solides avec P180 – P240.
  5. Meuler les supports en acier, acier galvanisé, acier inoxydable et métaux non ferreux avec P180 – P240.
  6. Avant l'application du revêtement, nettoyer avec un nettoyant adéquat comme p.ex. afin® Acryclean.
  7. Pour les épaisseurs de couches sèches normales:  
Parts en poids: 100 : 15  
Parts en volume: 4 : 1  
Durée de vie en pot: 6 heures à 20°C
- En cas de besoin, diluer 5 à 10% avec:
- |               |   |
|---------------|---|
| Diluant AP:   | pour les applications sur de grandes surfaces et/ou les températures de pulvérisation de plus de 23°C |
| Diluant AP-R: | pour les applications standards ou les températures de pulvérisation inférieures à 23°C               |
| Diluant TF:   | pour les applications sur de petites surfaces ou si un séchage accéléré est désiré                    |
- A respecter: raccourcit la durée de vie en pot

FT 07.19

## Fiche Technique

Page 2 de 2

8. Taille de buse: 1.5 – 1.8 mm  
Pression de projection : 2 – 4 bars\*  
\*Respectez les recommandations du producteur du pistolet de pulvérisation
9. Viscosité de traitement d'après DIN 53 211/4 mm à 20°C:  
20 – 22 secondes
10. Application en 2 – 3 couches.
11. Propriétés de séchage à 80 µm d'épaisseur de couche sèche:  
Séchage à l'air à 20°C: heures poussière env. 30 min  
retravaillable env. 60 – 90 min  
manipulable env. 3 – 4 h  
Séchage à chaud à 60°C: manipulable 30 min
12. Ponçage de finition avec P500.

<b>Données techniques:</b>	Couleur:	gris clair
	Degré de brillance:	mat
	Corps solides:	69 +/- 2 poids % (du mélange)
	Viscosité à la livraison	27 - 30 sec./8 mm à 20°C de
	Composants de base:	température ambiante selon DIN 53 211
	Volumes de corps solides:	49 +/- 4 % (du mélange)
	Densité:	1,45 +/- 0,15 g/cm <sup>3</sup> (du mélange)
	Epaisseur de couche minimale recommandée:	80 µm d'épaisseur de couche sèche (correspond à ≈ 165 µm d'épaisseur de couche humide)
	Rendement théorique:	4,0 - 4,3 m <sup>2</sup> / kg à 80 µm d'épaisseur de couche sèche
	COV:	440 +/-25 g/l (du mélange)

**Conservation:** Au moins 12 mois (composant de base)/6 mois (composant de durcisseur) après fabrication dans l'emballage d'origine fermé et stocké dans un endroit sec et frais (5-25°C).

**Conseil de sécurité:** Voir la fiche de données de sécurité.

**Observations:** Les indications suivantes ont été générées conformément au niveau actuel de la technique de développement et d'application de notre entreprise. En raison du grand nombre de facteurs d'influences différentes, ces indications, tout comme les remarques écrites ou orales relatives à la technique d'application, ne peuvent être faites que sans garantie. L'utilisateur est obligé au cas par cas de réaliser ses propres essais et contrôles ; en font partie en particulier l'essai du produit sur un endroit discret ou la fabrication d'un modèle.